

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Numéro de publication:

0 274 946
A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 87402837.6

(51) Int. Cl.4: A23J 3/00

(22) Date de dépôt: 14.12.87

(30) Priorité: 15.12.86 FR 8617516

(43) Date de publication de la demande:
20.07.88 Bulletin 88/29(54) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE(71) Demandeur: Société anonyme dite:
LABORATOIRE ROGER BELLON
159, avenue A. Peretti
F-92201 Neuilly-sur-Seine(FR)(72) Inventeur: Chataud, Jean
Route de Chinon Noyant de Touraine
F-37800 Saite Maure de Touraine(FR)
Inventeur: Desreumeux, Serge
La Cholleterie
F-37250 Veigne(FR)
Inventeur: Cartwright, Terence
Le Moulin de l'Etang
F-37250 Saint Epain(FR)(74) Mandataire: Portal, Gérard et al
Cabinet Beau de Loménie 55, rue
d'Amsterdam
F-75008 Paris(FR)

(54) Procédé de fabrication d'un hydrolysate enzymatique de protéines riche en di-et tri-peptides, utilisable notamment en nutrition artificielle et en diététique.

(57) Procédé d'hydrolyse enzymatique des protéines utilisant une association de trois enzymes suivantes, ajoutées simultanément ou successivement :

a) une protéase bactérienne utilisable en milieu voisin de la neutralité (pH 5 à 8) extraite de souches de *Bacillus subtilis*, choisie dans le groupe comprenant la Neutrase®, la Protéase B500® et la H.T. Protéolytique®,

b) une protéase bactérienne utilisable en milieu alcalin (pH 7 à 11) extraite de souches de *Bacillus licheniformis* ou de *Bacillus subtilis* choisie dans le groupe comprenant l'Alcalase®, la Protéase A₂® et l'Optimase®, et

c) une enzyme pancréatique d'origine animale, incluant la trypsine ou un concentré de trypsine ou le produit commercialisé sous le nom de PEM®, dans les conditions d'hydrolyse suivantes :

- un pH neutre à alcalin de 7 à 10,
- une température de 20 à 70°C, de préférence de 30 à 50°C,
- une durée d'hydrolyse de préférence égale ou inférieure à 300 minutes.

Un tel procédé permet d'obtenir des hydrolysats riches en di-et tri-peptides et ayant une faible teneur en aminoacides libres, utilisables notamment en nutrition artificielle et en diététique.

EP 0 274 946 A1

Procédé de fabrication d'un hydrolysat enzymatique de protéines riche en di-et tri-peptides, utilisable notamment en nutrition artificielle et en diététique.

La présente invention concerne un procédé simple et économique de fabrication d'un hydrolysat enzymatique de protéines riche en di-et tri-peptides, utilisable notamment en nutrition artificielle et en diététique.

Il est de nos jours admis et démontré que les di-et tri-peptides présentent un réel intérêt en nutrition artificielle et en diététique.

La nutrition artificielle est une technique appliquée aux patients incapables de s'alimenter par la voie normale en raison de dommages physiques (accident, opération chirurgicale, cancer de l'oesophage, etc) ou en raison d'un état physiologique général qui ne permet pas une alimentation normale (coma, infection sévère, trauma, brûlures, etc).

La nutrition artificielle peut être donnée par la voie naturelle (voie digestive), il s'agit alors de nutrition orale ou entérale. Dans d'autres cas, les nutriments sont introduits directement dans la circulation sanguine, il s'agit alors de nutrition parentérale.

Une nutrition complète nécessite l'administration de l'azote sous la forme de protides (protéines, peptides, aminoacides) en mélange avec des lipides, des hydrates de carbone, des éléments minéraux et des vitamines.

Dans une alimentation normale, la majeure partie de l'azote consommé est ingérée sous la forme de protéines et est digérée par les enzymes du tractus digestif.

Toutefois, dans un grand nombre de situations citées où la nutrition artificielle est utilisée, la digestion effective des protéines n'est pas possible du fait de déficiences enzymatiques dues aux maladies ou à la portion limitée de l'intestin restant fonctionnelle après la maladie ou l'intervention chirurgicale.

En nutrition orale et entérale, on utilise parfois des aminoacides purs comme apport protidique mais ceux-ci présentent toutefois de nombreux inconvénients théoriques et pratiques :

- les aminoacides sont transportés depuis l'intestin par des processus de transport actif. Différents aminoacides entrent en compétition pour le transport, et l'absorption intestinale peut être limitée par cette compétition ;
- certains états pathologiques peuvent perturber le transport de certains aminoacides, provoquant une réduction de la capacité d'absorption.

Il a été montré récemment (Silk D.B.A. Peptide absorption in man-Gut 15 194 (1974) ; Matthews D.M. Intestinal absorption of peptides - Phys. Rev. 55 537 (1975) ; Adibi S.A. et Y.S. Kim Peptide absorption and hydrolysis in Physiology of the gastrointestinal tract. Ed. L.R. Johnson, Raven Press New York 1973) que la molécule de peptide comprenant de 2 à 3 aminoacides liés par des liaisons peptidiques (di-ou tri-peptide respectivement) est absorbée à l'état intact à partir de l'intestin par un mécanisme distinct de celui mis en oeuvre dans le transport des aminoacides.

Il apparaît que les cellules de surface dans l'intestin absorbent les di-et tri-peptides, les hydrolysent in situ en aminoacides et libèrent les aminoacides ainsi obtenus dans le sang.

La digestion enzymatique des protéines a été largement utilisée comme un moyen de production de mélanges de peptides inférieurs ou "petits peptides".

Ainsi toutes les préparations décrites contiennent un large spectre de longueurs de chaîne peptidique (de 2 à plus de 20 aminoacides) mais la teneur en di-et tri-peptides spécialement requise est très faible (de l'ordre de 5 à 20 %).

Des peptides supérieurs aux di-et tri-peptides ne montrent pas les avantages de l'absorption cinétique décrite précédemment et ainsi ces mélanges de peptides mal définis ne produisent pas une absorption d'azote optimale dans les utilisations cliniques.

Il a également été proposé de préparer des hydrolysats de protéines à l'aide d'enzymes utilisables en milieu acide, mais la digestion doit s'étendre sur une longue période de temps de 8 à 72 heures. Ces hydrolysats peuvent contenir des peptides dont le poids moléculaire est inférieur à 700 daltons. Toutefois, les enzymes utilisées ne sont pas d'un usage courant dans les industries alimentaires et diététiques et leur innocuité n'est pas unanimement reconnue. De plus, compte tenu de la durée de l'hydrolyse, celle-ci doit être conduite soit dans des conditions stériles (ce qui augmente nettement le coût de l'installation), soit en présence d'antiseptiques (dont l'élimination est difficile par la suite).

Ainsi, les hydrolysats enzymatiques de protéines classiques ne conviennent pas pour la production de mélanges contenant essentiellement des di-et tri-peptides.

On peut également préparer les di-et tri-peptides par synthèse chimique et l'expérience a montré que ces mélanges de di-peptides peuvent être utilisés d'une manière efficace dans la nutrition artificielle

(FURST P. Peptides in parenteral nutrition -Clinical Nutrition 4 (Suppl. 1985) p. 105 ; KRZYSIK B.A. et ADIBI S.A. Comparison of metabolism of glycine injected intravenously in free and dipeptide forms ; STEINHARDT H.J., PALEOS G.A., BRANDL M., FEKL W.L., ADIBI S.A. - Efficacy of synthetic dipeptide mixture as the source of aminoacids for total parenteral nutrition in a subhuman primate).

5 Toutefois, cette approche présente également des inconvénients :

- en premier lieu, la totalité des di-peptides possibles (au nombre de 400) ne peut pas être raisonnablement synthétisée ; l'expérimentation était basée sur un nombre limité de di-peptides contenant la glycine (c'est-à-dire glycine - X, dans laquelle X est un autre aminoacide).

10 Cette approche limite les di-peptides disponibles et peut entraîner un déséquilibre dû à l'excès de glycine.

- en second lieu, une autre limite de l'approche par synthèse chimique est le coût de production des di-peptides qui est trop élevé pour un usage en nutrition.

15 La présente invention permet de remédier aux inconvénients des procédés classiques exposés ci-dessus, et concerne un procédé d'hydrolyse enzymatique des protéines pour la production des mélanges peptidiques contenant principalement des di-et tri-peptides.

Comme déjà mentionné ci-dessus, en alimentation orale ou entérale les di-et tri-peptides offrent plusieurs avantages par rapport aux nutriments ordinaires (aussi dénommés polymériques) et aux diètes élémentaires (qui contiennent les protides sous forme d'acides aminés).

20 Le premier avantage est d'ordre cinétique ; au niveau intestinal, l'apport azoté est plus rapide lorsque les protides sont sous forme de di-et tri-peptides que dans le cas où ceux-ci sont sous forme élémentaire ou oligomérique (produits de la digestion gastrique et pancréatique).

Un deuxième avantage tient à la non compétition au niveau de l'absorption qui existe entre les di-et tri-peptides d'une part et les acides aminés d'autre part.

25 Un troisième avantage est lié au faible rapport osmolarité/azote (deux à trois fois plus faible que celui des solutés d'acides aminés, ce qui permet d'avoir des solutés riches en azote et dont l'osmolarité n'est pas trop éloignée des valeurs physiologiques de 300 à 500 mOsm/l).

On peut donc concevoir que dans certaines conditions pathologiques où les systèmes de transport des acides aminés sont perturbés, l'absorption des di-et tri-peptides peut ne pas être modifiée.

30 Le procédé selon l'invention comporte une étape d'hydrolyse enzymatique d'une protéine, à l'aide d'une association des trois enzymes suivantes, ajoutées simultanément ou successivement :

a) une protéase bactérienne utilisable en milieu voisin de la neutralité (pH 5 à 8), généralement extraite de souches de *Bacillus subtilis*, choisie dans le groupe comprenant la Neutrase® de la firme Novo Industrie Enzymes S.A., la Protéase B500® de la firme Rapidase Gist Brocades, et la H.T. Protéolytique® de la firme Miles.

35 b) une protéase bactérienne utilisable en milieu alcalin (pH 7 à 11), extraite par exemple de souches de *Bacillus licheniformis* ou de souches de *Bacillus subtilis*, choisie dans le groupe comprenant l'Alcalase® de la firme Novo Industrie Enzymes S.A., la Protéase A2® de la firme Rapidase Gist Brocades, et l'Optimase® de la firme Miles,

40 c) une enzyme pancréatique d'origine animale, incluant la trypsine ou un concentré de trypsine ou la préparation commercialisée par la firme Novo Industrie Enzymes S.A. sous le nom de PEM® ; les conditions de l'hydrolyse enzymatique comprennent :

- un pH neutre à alcalin, de 7 à 10,
- une température de 20 à 70°C, de préférence de 30 à 50°C,
- une durée de préférence égale ou inférieure à 300 minutes.

45 La concentration de la matière protéique dans la suspension aqueuse à hydrolyser est de préférence de 5 à 20 % en poids par volume.

L'étape d'hydrolyse enzymatique est arrêtée par destruction de l'activité enzymatique, par exemple par un chauffage à 95-100°C pendant 10 à 15 minutes.

L'hydrolysât enzymatique de protéines ainsi obtenu est éventuellement purifié par ultrafiltration.

50 D'un point de vue industriel, les protéines utilisables pour la fabrication de cet hydrolysât comprennent à titre d'exemple les suivantes :

- blanc d'oeuf (ovalbumine)
- protéines laitières : lactalbumines et caséines
- protéines d'abattoirs : sérum albumine, hémoglobine décolorée
- 55 - produits de l'industrie des pêches et de la conserverie de poissons
- des produits d'origine végétale : protéines de soja de luzerne.

La Neutrase® Novo est présentée sous la forme d'un liquide brun clair, préparée à partir d'une culture purifiée de *Bacillus subtilis*; son activité protéolytique est de 0,5 unité Anson/g (une unité Anson est une

unité enzymatique correspondant à la quantité d'enzyme qui libère dans les conditions expérimentales 1 mMole d'acides aminés Folin-positifs (exprimé en tyrosine) par minute.

L'Alcalase® Novo est présentée sous la forme d'un liquide brun foncé préparé par purification et concentration d'une culture de *Bacillus licheniformis*. Son activité protéolytique est soit de 0,6 unité Anson/g soit de 2,4 unités Anson/g.

La "P.E.M." est présentée sous la forme d'une poudre jaunâtre obtenue par un mélange standardisé de concentrés de trypsine d'origine porcine et bovine. Son activité protéolytique est :

- au moins égale à 1800 unités NF USP pour l'activité trypsique,
- au moins égale à 350 unités NF USP pour l'activité chymotrypsique,
- et le rapport trypsine-chymotrypsine est compris entre 3,75 et 6.

Le rapport enzyme/substrat est de 5-10 % pour l'"Alcalase" ou la "Neutrase" et de 0,5-1 % pour la PEM.

Le procédé selon l'invention peut être mis en oeuvre d'une façon économique dans la mesure où, il ne nécessite pas d'installations stériles et de matériel de centrifugation.

De plus, les enzymes sélectionnées sont toutes issues de microorganismes bien connus, déjà utilisés dans les industries alimentaires et dont l'innocuité ne fait aucun doute.

La présente invention est basée sur la découverte par les inventeurs d'une combinaison de protéases capable de dégrader les protéines en une seule étape, pour conduire directement à un mélange de protéides de faible poids moléculaire et dont la composition est caractérisée par une forte teneur en di- et tri-peptides, une faible teneur en acides aminés libres.

Les digestions enzymatiques, selon l'invention, sont conduites en milieu basique à neutre, l'apport en sodium et potassium est limité à la teneur souhaitée pour l'utilisation prévue, le délai de l'hydrolyse de préférence n'excède pas 300 minutes, de façon à éviter l'apparition d'une contamination bactérienne dans des conditions opératoires simples.

Comme déjà mentionné ci-dessus l'originalité de l'invention réside dans le choix d'une association de trois enzymes agissant successivement ou simultanément, de façon synergique et complémentaire.

Les essais suivants montrent la supériorité de cette association d'enzymes sur ces enzymes prises séparément ou associées deux par deux dans le cadre de l'hydrolyse enzymatique de protéines.

Le tableau I groupe les enzymes étudiées et les conditions d'hydrolyse (pH - température - concentration) dans lesquelles sont utilisées ces enzymes.

Le tableau II présente les résultats de 15 exemples d'hydrolyses enzymatiques réalisées soit sur le blanc d'oeuf de poule, soit sur la caséine du lait de vache sous forme de produits séchés par atomisation, en utilisant ces enzymes prises séparément, ou associées deux par deux ou trois par trois.

TABLEAU I

Enzymes essayées et conditions d'hydrolyse utilisées.

enzymes	activité en unités	doses d'utilisation enzyme/substrat	°C des essais	zone d'utilisation pH
pepsine	10 000 NF	10g/kg	35-45	1,8-2,5
trypsine	4 700 NF	0,53g/kg	40-50	7 à 9
PEM ^R Novo	2 500 NF	10g/kg	40-50	7 à 9
Alcalase ^R Novo	0,6 ANSON	0,11/kg	40-50	7 à 9
Neutrase ^R Novo	0,5 ANSON	0,11/kg	40-50	7 à 9

TABLEAU II

N° essais	matières premières	ordre d'addition			degré d'hydrolyse (DH) %	amino-acides libres g/100g	tailles moyennes des peptides
		1	2	3			
1	blanc						
	d'oeuf	Pepsine			29	12	5,30
2	b. d'oeuf	Trypsine			10	2	12,00
3	caséine	PEM ^(R)			10	1	11,00
4	caséine	Alcalase ^(R)			36	12	3,70
5	b. d'oeuf	Pepsine	Trypsine		34	15	4,50
6	b. d'oeuf	Pepsine	Alcalase ^(R)		34	8	3,50
7	b. d'oeuf	Pepsine	Alcalase ^(R)	Neutrase ^(R)	37	12	3,50
8	b. d'oeuf	Trypsine	Neutrase ^(R)		37	10	3,30
9	b. d'oeuf	Trypsine	Alcalase ^(R)		36	9	3,30
10	b. d'oeuf	Trypsine	Alcalase ^(R)	Neutrase ^(R)	38	7	3,00
11	b. d'oeuf	Trypsine	Neutrase ^(R)	Alcalase ^(R)	38	7	3,00
12	b. d'oeuf	Alcalase ^(R)	Neutrase ^(R)	PEM ^(R)	38	7	3,00
13	b. d'oeuf	Alcalase ^(R)	PEM ^(R)		33	4	3,30
14	caséine	Alcalase ^(R)	PEM ^(R)		33	4	3,30
15	caséine	Alcalase ^(R)	Neutrase ^(R)	PEM ^(R)	37	5	3,00

Le procédé particulier mise en oeuvre pour réaliser les 15 essais groupés dans le tableau II comporte les étapes suivantes :

- a) mise en suspension de la matière première protéique dans l'eau distillée à la concentration 15 % (150 g/l) dans une cuve thermostatée munie d'un système d'agitation et de maintien du pH,
- 45 b) ajustement et maintien du pH à 8 et de la température à 45°C (pH 2,0 ; 40°C dans le cas des hydrolyses à la pepsine),
- c) addition des préparations enzymatiques aux doses indiquées dans le tableau I,
- d) hydrolyse pendant une durée de temps n'excédant pas 300 minutes ; l'état d'avancement de l'hydrolyse est suivi par la quantité d'ions OH⁻ utilisée (ions H⁺ dans le cas de la pepsine) ; la réaction est
- 50 arrêtée lorsque la dégradation souhaitée est atteinte.
- e) destruction de l'activité enzymatique par chauffage à 100°C pendant 10 minutes,
- f) ultrafiltration de l'hydrolysate et récupération de l'ultrafiltrat (point de coupure 10 000 ou 15 000 daltons).

L'hydrolysate ultrafiltré est analysé en vue de déterminer :

- 55 - le degré d'hydrolyse (ou son inverse, la taille moyenne des produits d'hydrolyse),
- le taux d'acides aminés libres,
- le taux de di- et tri-peptides dans l'hydrolysate ultrafiltré.

Le tableau II appelle les observations suivantes :

(1) l'utilisation d'une association de trois enzymes introduites simultanément dans le réacteur ou à quelques minutes d'intervalle conduit à un degré d'hydrolyse toujours supérieur à celui obtenu par une seule enzyme ou par une association de deux enzymes :

(2) en ce qui concerne les tailles moyennes des peptides obtenus, la nature des enzymes est déterminante ;

(3) dans certains cas, l'ordre d'addition des enzymes peut être permuté, sans que cela ait une incidence sur les produits obtenus (comparaison des essais 10 et 11). Toutefois, d'autres essais montrent que cet ordre pourrait être un élément important des conditions d'hydrolyse ;

(4) l'utilisation d'une troisième enzyme ne s'accompagne pas dans tous les cas d'une augmentation significative du taux d'acides aminés libres (comparaison des essais 8, 9 avec 10 et 14 avec 15) ;

(5) parmi ces différentes associations d'enzymes étudiées, une catégorie apparaît comme la plus performante tant en ce qui concerne le degré d'hydrolyse élevé que le faible taux d'acides aminés libres ; il s'agit de l'association : Alcalase® -Neutrase® -PEM® -(essais 12 et 15) et de l'association Trypsine -Alcalase® -Neutrase® -(essais 10 et 11) ;

(6) l'association : Alcalase®, Neutrase®, PEM® (ou Trypsine - Alcalase - Neutrase) est utilisable sur d'autres matières premières protéiques (sérum albumine bovine et porcine, protéines de soja et de luzerne, lactalbumine ou lait de vache, "hémoglobine décolorée" et produits de valorisation de l'industrie des pêches (déchets de poisson)). Dans tous ces cas, le degré d'hydrolyse est du même ordre de grandeur et le taux d'acides aminés libres est voisin de 5 %, sauf dans le cas où la matière première est déjà un hydrolysât (hémoglobine décolorée et produits de valorisation de l'industrie des pêches). Dans le cas de ces deux derniers exemples, le taux d'acides aminés libres est de l'ordre de 10 à 15 % en poids :

(7) les préparations enzymatiques PEM® -Alcalase® -Neutrase® peuvent être remplacées par d'autres préparations enzymatiques d'activité et de spécificité équivalentes fabriquées par d'autres firmes : Protéase B500® de la firme Rapidase Gist Brocadès - H.T. Protéolytique® de la firme Miles - Protéase A₂ de la firme Rapidase Gist Brocadès et Optimase® de la firme Miles ; (8) en ce qui concerne les essais 12 et 15, la concentration de la matière première protéique dans le milieu d'hydrolyse n'a pas de valeur critique.

Des essais effectués avec des concentrations comprises entre 5 et 20 % (en poids par volume) n'ont pas introduit de variations significatives du degré d'hydrolyse et de la taille des peptides, sous réserve que les préparations enzymatiques soient utilisées avec un rapport enzyme:substrat constant comme indiqué dans le tableau I.

Les hydrolysats protéiques sont généralement caractérisés par leur "degré d'hydrolyse" (D.H.), qui est la valeur en pourcentage du nombre de liaisons peptidiques rompues au nombre de liaisons peptidiques existantes dans la protéine native.

Le D.H. est approximativement l'inverse de la taille moyenne des produits de l'hydrolyse ; ainsi à un D.H. de 50 % correspond une taille moyenne de 2, et à un D.H. de 33 % une taille moyenne de 3.

La connaissance du D.H. et du taux d'acides aminés libres conduit à la détermination de la taille moyenne de peptides. Néanmoins, si le taux des acides aminés est faible, la taille moyenne des produits de l'hydrolyse et la taille moyenne des peptides sont pratiquement confondues.

Le D.H. (ou la taille moyenne des produits de l'hydrolyse) est calculé à partir de dosages classiques permettant la détermination du nombre de fonctions amines primaires avant et après l'hydrolyse chimique totale de l'hydrolysât enzymatique.

Le taux d'acides aminés libres est déterminé selon la technique AFNOR (NF V 76-115) adaptée aux hydrolysats enzymatiques de protéines.

L'évaluation du taux des di- et tri-peptides est déterminée par chromatographie analytique par échange de ligands. La phase stationnaire est constituée par du Sephadex-cuivre préparé selon la technique de ROTHENBUHLER E. (Anal. Biochem. 1979 : 97-387-75). La chromatographie s'effectue dans des conditions qui conduisent à une élution des oligopeptides par tailles moyennes décroissantes. On obtient ainsi sept fractions pour lesquelles on détermine une valeur moyenne (N) et le pourcentage de peptides de taille (N) contenu dans l'hydrolysât.

Les tableaux III et IV relatifs respectivement aux essais 12 et 15 montrent que les oligopeptides supérieurs aux tripeptides ont une taille moyenne au moins égale à cinq ce qui implique que la teneur en di- et tri-peptides est voisine ou supérieure à 50 % en poids.

5

10

TABLEAU III

Hydrolyse du blanc d'oeuf par l'Alcalase[®], la Neutrase[®] et la PEM[®]

	:	:	:	:	:
20	:	:	:	TAILLES MOYENNES ET TENEURS	:
	:	Etalonnage avec peptides :	N°	:	:
	:	synthétiques purs	:	fraction :	Pour la fraction :
	:	:	:	:	Omuls :
25	:	:	:	:	:
	:	Cette fraction ne con-	:	:	:
	:	tient aucun tripeptide	:	1	:
	:	et aucun dipeptide	:	:	:
30	:	:	:	:	:
	:	:	:	:	6,0 :
	:	Ces fractions contien-	:	2	:
	:	nent en majorité des té-	:	:	:
35	:	trapeptides en mélange	:	3	:
	:	avec des peptides supé-	:	:	:
	:	rieurs et inférieurs	:	4	:
40	:	:	:	:	:
	:	:	:	5	:
	:	Ces fractions contien-	:	:	:
	:	nent presque exclusive-	:	6	:
45	:	ment des tripeptides et	:	:	:
	:	des dipeptides	:	7	:
	:	:	:	:	:

50

55

TABLEAU IV

Hydrolyse de la caséine par l'Alcalase[®], la Neutrase[®] et la PEM[®]

10

15

20

25

30

35

40

45

55

:	:	:	:	:
:	:	:	TAILLES MOYENNES ET TENEURS	:
:	Etalonnage avec peptides :	N°	:	:
:	synthétiques purs :	fraction :	Pour la fraction :	Cumuls :
:	:	:	:	:
:	Cette fraction ne con-	:	:	:
:	tient aucun tripeptide :	1 :	9,0 ± 0,9 (10 %)	:
:	et aucun dipeptide :	:	:	:
:	:	:	:	6,0 :
:	Ces fractions contien-	2 :	5,0 ± 0,6 (18 %)	(28 %) :
:	nent en majorité des té-	:	:	:
:	trapeptides en mélange :	3 :	4,5 ± 0,6 (17 %)	5,3 (55 %) :
:	avec des peptides supé-	:	:	:
:	rieurs et inférieurs :	4 :	3,9 ± 0,6 (16 %)	5,0 (60%) :
:	:	:	:	:
:	:	5 :	3,6 ± 0,6 (11 %)	:
:	Ces fractions contien-	:	:	:
:	nent presque exclusive-	6 :	2,8 ± 0,5 (10 %)	:
:	ment des tripeptides et	:	:	:
:	des dipeptides :	7 :	2,4 ± 0,5 (19 %)	:
:	:	:	:	:

On illustre l'invention par des exemples non limitatifs qui suivent.

EXEMPLE 1

1. Dénaturation et hydrolyse :

600 kg de blanc d'oeuf atomisé sont mis en suspension dans 4 000 litres d'eau distillée. Le pH est ajusté à 6 avec l'acide phosphorique. La cuve est amenée sous agitation à 105°C sous 1 bar d'azote en 40 minutes. Cette température est maintenue pendant 1 heure puis la suspension est refroidie sous agitation jusqu'à 45°C. Le pH est ajusté à 8,00 avec une suspension de chaux à 25 %. On ajoute alors successivement :

- 6 kg de P.E.M.®.
- 60 litres de Neutrase ® et
- 60 litres d'Alcalase®.

On maintient la température à 47°C pendant 5 heures et le pH à 7,8.

2. Séparation solide-liquide :

Le pH est ajusté à 7 avec l'acide phosphorique. La température est alors amenée à 100°C pendant 1 heure. L'insoluble est séparé sur filtre rotatif, sous vide, en présence de Dicalite® 4146 de la firme Dicalite.

5

3. Décoloration :

A la phase liquide obtenue au stade précédent, on ajoute par m³. 20 kg de charbon actif Norit ® Extra SX. Le traitement s'effectue sous atmosphère d'azote pendant 1 heure à 70°C.

10

Le charbon actif est ensuite éliminé sur filtre à mailles métalliques verticales en présence de Dicalite® 4146 de la firme Dicalite. Cette opération est effectuée à 50°C.

4. Ultrafiltration :

15

Le filtrat obtenu au stade précédent est soumis à l'ultrafiltration utilisant l'appareil PLEIADE de la société RHONE-POULENC avec membranes Iris® 3038 ayant un point de coupure de 15 000 daltons ; cette opération est effectuée à une température de 45°C.

20

L'ultrafiltrat ainsi obtenu peut être utilisé comme matière première pour la fabrication d'un aliment entéral, soit tel quel, soit après dilution ou concentration sur évaporateur tubulaire ou à plaques, soit encore après séchage par atomisation.

Le tableau V donne les caractéristiques d'un hydrolysate à 15 grammes d'azote/litre.

Le tableau VI présente les aminoacidogrammes du blanc d'oeuf de départ et de l'ultrafiltrat.

25

30

35

40

45

50

55

5

TABLEAU V

10

Composition et caractéristiques du produit selon l'invention.

(Hydrolysât d'ovalbumine)

15

:-----:

: Hydrolysât ultrafiltré :

:-----:

20

: Azote total : 15 g/l :

: Osmolarité : 900 mOs/kg :

: pH : 7,0 :

25

: Sodium : 150 meq/l :

: Potassium : 40 meq/l :

: Calcium : 550 mg/l :

30

: Chlore : 20 meq/l :

: Phosphore total : 18 mg/l :

: : :

: Répartition des protides : :

35

: : :

: Aminoacides libres : 11 % :

: Dipeptides : 20,5 % :

40

: Tripeptides : 20,5 % :

: Tétrapeptides : 20,0 % :

: Teneur en di-, tri-

45

: peptides : 41 % :

: Teneur en di-, tri-

: tétra- peptides : 61 % :

50

: Oligopeptides (supé-

: rieurs aux tétra-

: peptides) : 28 % :

: : :

55

TABLEAU VI

Composition en aminoacides de la matière première et de
l'hydrolysate ultrafiltré d'ovalbumine.

(résidus en pour cent)

	:	-----	:	-----	:
	:		:	Matière	:
	:		:	première	:
	:		:	Hydrolysate ultra-	:
	:		:	filtré	:
	:	-----	:	-----	:
	:	Acide aspartique	:		:
	:	et asparagine	:	10,1	:
	:	Thréonine	:	5,4	:
	:	Sérine	:	7,6	:
	:	Acide glutamique	:		:
	:	et glutamine	:	12,1	:
	:	Proline	:	3,7	:
	:	Glycine	:	6,9	:
	:	Alanine	:	9,1	:
	:	Cystéine	:	1,9	:
	:	Valine	:	7,1	:
	:	Méthionine	:	4,0	:
	:	Isoleucine	:	4,2	:
	:	Leucine	:	8,1	:
	:	Tyrosine	:	2,8	:
	:	Phénylalanine	:	4,2	:
	:	Lysine	:	5,9	:
	:	Histidine	:	1,8	:
	:	Tryptophane	:	0,9	:
	:	Arginine	:	4,2	:
	:	-----	:	-----	:

EXEMPLE 2

1. Hydrolyse :

1500 kg de caséine lactique sont mis en suspension dans 10 000 litres d'eau. Le pH de la suspension est ajusté à 9,0 par addition d'une solution 5N de soude ou de potasse, dont la composition est déterminée par la teneur en sodium ou en potassium souhaitée dans le produit final.

On introduit successivement, à 5 minutes d'intervalle l'Alcalase[®], la Neutrase[®] et la PEM[®] à la concentration indiquée sur le tableau I. Le pH est maintenu à 8 par addition de la solution d'alcali pendant la première heure, ensuite on laisse le pH évoluer librement vers 7,6. La durée de l'hydrolyse est fixée à 270 minutes.

5

2. Destruction de l'activité enzymatique - chauffage -refroidissement -

Le produit d'hydrolyse est porté à 95-98°C par passage sur échangeur à plaques contre la vapeur. Le produit est maintenu à la même température pendant 15 minutes.

Le produit est ensuite refroidi par passage sur échangeur à plaques contre l'eau froide à 15°C jusqu'à une température de 50°C.

3. Ultrafiltration :

L'ultrafiltration de l'hydrolysate refroidi est réalisée sur appareil PLEIADE de la société RHONE-POULENC, à une température de 49°C. Les membranes d'ultrafiltration sont de la société RHONE-POULENC et référencées Iris 3038, présentant un point de coupure de 15 000 daltons.

Comme pour l'exemple 1, l'ultrafiltrat peut être ensuite soit dilué, soit concentré.

Le tableau VII donne les caractéristiques d'un hydrolysate à 11 grammes d'azote/l et le tableau VIII les aminoacidogrammes de la caséine lactique de départ et de l'ultrafiltrat obtenu selon l'invention.

25

30

35

40

45

50

55

5

TABLEAU VII

10 Composition et caractéristiques du produit selon l'invention.

(Hydrolysate de caséine)

15

		: ----- :
		: Hydrolysate ultrafiltré :
		: ----- :
20	: Azote total	: 11 g/l :
	: Osmolarité	: 490 mOs/kg :
	: pH	: 7,6 :
25	: Sodium	: 80 meq/l :
	: Potassium	: 35 meq/l :
	: Calcium	: 10 meq/l :
	: Ammoniaque	: 25 meq/l :
30	: Chlore	: 25 meq/l :
	: Phosphore total	: 0,8 mg/l :
	:	: :
35	: <u>Répartition des protéides</u>	: :
	:	: :
	: Acides aminés libres	: 7 % en poids :
40	: Dipeptides	: 25 % :
	: Tripeptides	: 25 % :
	: Tétrapeptides	: 25 % :
	: Teneur en di-, tri-	: :
45	: peptides	: 50 % :
	: Teneur en di-, tri-	: :
	: tétra- peptides	: 75 % :
50	: Oligopeptides (supé-	: :
	: rieurs aux tétra-	: :
	: peptides)	: 18 % :
55	:	: ----- :

TABLEAU VIII

5

Composition en aminoacides de la matière première et de
l'hydrolysate ultrafiltré de la caséine, selon l'invention.

10

(Résidus en pour cent)

	:	-----:	-----:	:
15	:	Matière	Hydrolysate ultra-	:
	:	première	filtré	:
	:	-----:	-----:	:
20	:	Acide aspartique	:	:
	:	et asparagine	6,6	7,0
	:	Thréonine	5,6	5,7
25	:	Sérine	7,2	6,8
	:	Acide glutamique	:	:
	:	et glutamine	20,8	19,4
	:	Proline	12,3	12,0
30	:	Glycine	3,0	2,9
	:	Alanine	4,0	4,2
	:	Cystéine	0,5	2,9
35	:	Valine	6,9	6,6
	:	Méthionine	1,3	1,3
	:	Isoleucine	2,7	3,0
40	:	Leucine	8,6	8,3
	:	Tyrosine	3,7	3,4
	:	Phénylalanine	4,1	3,9
	:	Lysine	7,4	7,3
45	:	Histidine	2,4	2,4
	:	Tryptophane	non déterminé:	-
	:	Arginine	2,9	2,9
50	:	-----:	-----:	:

EXEMPLE 3

55

Cet exemple est relatif à la présentation pharmaceutique d'un aliment diététique pour alimentation entérale, prêt à l'emploi.

A l'hydrolysate ultrafiltré obtenu selon l'exemple 1 ou 2, sont ajoutés des hydrates de carbone sous forme de maltodextrines, des lipides sous forme d'huiles végétales, des vitamines, des sels minéraux, des oligoéléments ainsi que plusieurs additifs technologiques nécessaires à la tenue en émulsion du produit fini.

L'aliment entéral ainsi constitué est stérilisé par la technique UHT (Ultra Haute Température), puis il est réparti sous un volume compris entre 200 et 1000 ml, en emballages métalliques, ou emballages cartonnés.

A titre d'exemple, une formule à 4180 kJ/l (soit 1000 kcal/l) ayant une osmolarité comprise entre 300 et 450 mOs kg présente la composition suivante :

5

10	- hydrolysats selon l'invention	quantité d'hydrolysats pour faire 21 g de matière sèche
	- maltodextrines	60 g
15	- amidon	10 g
	- mélange lipidique (huile de soja, colza, onagre)	8 g
	- triglycérides à chaînes moyennes	8,7 g
20	- mélange vitaminique	0,1 g
	- sulfate de magnésium	0,7 g
	- chlorure de calcium	0,2 g
25	- glycérophosphate de calcium	0,8 g
	- sulfate de fer (ferreux)	0,01 g
	- carbonate de manganèse	0,003 g
30	- sulfate de zinc	0,008 g
	- sulfate de cuivre	0,002 g
	- iodure de potassium	0,05 g
35	- émulsifiant	1,3 g

40

EXEMPLE 4

Cet exemple est relatif à la présentation pharmaceutique d'un aliment pour alimentation entérale, sous forme de poudre à diluer dans l'eau avant l'emploi (500 Kcal/500 ml).

45

A 21 g d'hydrolysats séchés par atomisation, on ajoute des maltodextrines, des lipides, des oligoéléments et des vitamines ainsi que les additifs technologiques nécessaires à la bonne mise en émulsion de la poudre dans l'eau. La composition pour un sachet à mettre en suspension est identique à celle présentée dans l'exemple 3, mais ne contient pas d'eau à l'exception de l'humidité résiduelle de l'ordre de 3 %.

50

Revendications

55

1. Procédé de fabrication d'un hydrolysats enzymatique de protéines riche en di- et tri-peptides, et ayant une teneur réduite en acides aminés libres, utilisable notamment en nutrition artificielle et en diététique, ledit procédé étant caractérisé en ce qu'il comporte une étape d'hydrolyse enzymatique d'une protéine, utilisant une association de trois enzymes suivantes, ajoutées simultanément ou successivement :

a) une protéase bactérienne utilisable en milieu voisin de la neutralité (pH 5 à 8) généralement extraite de souches de *Bacillus subtilis*, choisie dans le groupe comprenant la Neutrase®, la Protéase B500® et la H.T.

Protéolytique®.

b) une protéase bactérienne utilisable en milieu alcalin (pH 7 à 11) extraite de souches de *Bacillus licheniformis* ou de *Bacillus subtilis*, choisie dans le groupe comprenant l'Alcalase®, la Protéase A₂® et l'Optimase®, et

5 c) une enzyme pancréatique d'origine animale, incluant la trypsine ou un concentré de trypsine ou le produit commercialisé sous le nom de PEM®, dans les conditions d'hydrolyse suivantes :

- un pH neutre à alcalin de 7 à 10,

- une température de 20 à 70°C, de préférence de 30 à 50°C,

10 - une durée d'hydrolyse de préférence égale ou inférieure à 300 minutes.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'association d'enzymes comprend la Neutrase®, l'Alcalase® et la PEM®.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la concentration en protéines de la suspension de matière protéique à hydrolyser est de 5 à 20 % en poids par volume.

15 4. Procédé selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que le rapport enzyme:substrat est de 5-10 % pour l'Alcalase® ou la Neutrase® et de 0,5-1 % pour la PEM®.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la protéine de départ est du blanc d'oeuf ou de la caséine.

20 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que l'hydrolysats enzymatique de protéines obtenu est inactivé par chauffage à 95-100°C pendant 10 à 15 minutes.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'hydrolysats enzymatique inactivé est soumis à une ultrafiltration.

25

30

35

40

45

50

55



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 87 40 2837

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.4)
A	FR-A-2 380 295 (CARL FREUDENBERG et rohm gmbH) * Revendications 1,3,5,6,8; page 3, lignes 13-36; page 4, lignes 1-4 * ---	1,6.	A 23 J 3/00
A	US-A-3 857 966 (J.R. FELDMAN et al.) * Revendications 1,2,4,5,6,18,21,22,23; colonne 3, lignes 49-65; colonne 4, lignes 50-54; exemples I,II * ---	1,3,5,6	
A	US-A-3 970 520 (J.R. FELDMAN et al.) * Revendications 1,2,3,8; colonne 3, lignes 26-58; exemple II * -----	1,3,5,6	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)
			A 23 J A 61 K
I.e présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 17-03-1988	Examineur PEETERS J.C.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ----- & : membre de la même famille, document correspondant			

PUB-NO: EP000274946A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 274946 A1
TITLE: Process for manufacturing an enzymatic protein hydrolysate rich in di- and tripeptides, for use in particular in artificial nutrition and in dietetics.
PUBN-DATE: July 20, 1988

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
CHATAUD, JEAN	FR
DESREUMAUX, SERGE	FR
CARTWRIGHT, TERENCE	FR

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
BELLON LABOR SA ROGER	FR

APPL-NO: EP87402837
APPL-DATE: December 14, 1987

PRIORITY-DATA: FR08617516A (December 15, 1986)

INT-CL (IPC): A23J003/00

EUR-CL (EPC): A23J003/34 , A23J003/34 ,
A61K038/01

US-CL-CURRENT: 280/414.1 , 426/32

ABSTRACT:

Process for the enzymatic hydrolysis of proteins, employing a combination of the following three enzymes added simultaneously or successively: a) a bacterial protease which is usable in a medium in the vicinity of neutrality (pH 5 to 8), extracted from strains of *Bacillus subtilis* and chosen from the group comprising Neutrase< TM >, Protase B500< TM > and H.T. Protolytique< TM >, b) a bacterial protease which is usable in an alkaline medium (pH 7 to 11), extracted from strains of *Bacillus licheniformis* or *Bacillus subtilis* and chosen from the group comprising Alcalase< TM >, Protase A2< TM > and Optimase< TM >, and c) a pancreatic enzyme of animal origin, including trypsin or a trypsin concentrate or the product marketed under the name PEM< TM >, under the following conditions of hydrolysis: - a neutral to alkaline pH of 7 to 10, - a temperature of 20 to 70 DEG C, and preferably 30 to 50 DEG C, - a hydrolysis period preferably not exceeding 300 minutes. Such a process enables hydrolysates rich in di- and tripeptides and having a low content of free amino acids to be obtained, for use, in particular, in artificial nutrition and in dietetics.